

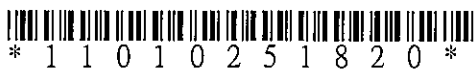
副本

發文方式：紙本遞送

檔 號：

保存年限：

勞動部職業安全衛生署 函



* 1 1 0 1 0 2 5 1 8 2 0 *

24219

新北市新莊區中平路439號南棟11樓

地址：24219新北市新莊區中平路439號南棟11樓

承辦人：謝志宏

電話：886-2-89956666分機8310

傳真：886-2-89788147

電子信箱：erichsieh@osha.gov.tw

受文者：勞動部職業安全衛生署職業安全組

發文日期：中華民國110年5月6日

發文字號：勞職安4字第1101025182號

速別：最速件

密等及解密條件或保密期限：

附件：如文

主旨：檢附職業安全衛生法第7條及第8條所定應完成資訊申報網站登錄或經認可驗證機構實施型式驗證合格之機械、設備及器具範圍更新內容(如附件)，及相關通關代碼申辦作業如說明，請查照轉知。

說明：

- 一、依據勞動部110年4月29日勞職授字第1100201859號公告辦理。
- 二、為便利職業安全衛生法第7條所定應完成資訊申報網站登錄之機械、設備及器具通關分流管理，本署前於108年8月27日以勞職安4字第1081032503號函更新108年7月25日勞職安4字第1081026335號函之相關產品範圍資料在案(雙函諒達)。另配合勞動部110年4月29日勞職授字第1100201859號公告調整金屬材料加工用數值控制車床與加工中心機(含銑床、搪床、傳送機)等項目之實施期程，檢送再更新之應申報登錄或實施型式驗證與已列輸入規定代號「375」之產品範圍(含適用之貨品稅則)及排除對象參考資訊如附，請轉知業者配合辦理。
- 三、進口非屬前述範圍，或屬納管範圍但未達實施期程之產品，得免受職業安全衛生法第7條第3項規定辦理指定網站申報登錄或同法第8條第1項規定經認可驗證機構實施型式驗證合格

之限制，業者依輸入規定代號「375」說明內容第三項，逕於進口報單填列專用代碼ML99999999989辦理通關。

正本：各直轄市及各縣市政府、經濟部國營事業委員會、中華民國全國工業總會、中華民國全國商業總會、中華民國全國總工會、台灣省工業會、台北市工業會、高雄市工業會、台灣省商業會、台北市商業會、高雄市商業會、基隆市報關商業同業公會、台北市報關商業同業公會、台中市報關商業同業公會、高雄市報關商業同業公會、基隆市報驗商業同業公會、台北市機器商業同業公會、臺灣機械工業同業公會、臺灣區工具機暨零組件工業同業公會、臺灣區流體傳動工業同業公會、臺灣區木工機器工業同業公會、臺灣區電機電子工業同業公會、台灣科學工業園區科學工業同業公會、臺灣區照明燈具輸出業同業公會、臺灣省進出口商業同業公會聯合會、臺灣區裝飾燈泡燈串輸出業同業公會、新北市進出口商業同業公會、台北市進出口商業同業公會、台中市進出口商業同業公會、台南市進出口商業同業公會、高雄市進出口商業同業公會、臺灣區手工具工業同業公會、台北市五金商業同業公會、新北市五金商業同業公會、台中市五金商業同業公會、台南市五金商業同業公會、高雄市五金商業同業公會、中華民國五金商業同業公會全國聯合會(電動工具進口業者小組)、中華民國防爆電氣協會、社團法人台灣建設機械協會、社團法人中華民國堆高機同業安全管理聯合會、社團法人臺中市堆高機同業安全管理協進會、社團法人桃園市堆高機同業安全管理協進會、社團法人臺南市堆高機同業安全管理協進會、社團法人雲林縣堆高機同業安全管理協進會、社團法人高雄市堆高機同業安全管理協進會、社團法人台灣堆高機代理暨製造商協會、社團法人中華民國工業安全衛生協會、社團法人台灣智慧自動化與機器人協會、台灣半導體產業協會、歐洲在台商務協會、美國在台協會、台北市美國商會、台北市日本工商會、財團法人交流協會

副本：財政部關務署、經濟部工業局、經濟部國際貿易局、經濟部標準檢驗局、經濟部加工出口區管理處、科技部新竹科學園區管理局、科技部中部科學園區管理局、科技部南部科學園區管理局、臺北市勞動檢查處、新北市政府勞動檢查處、桃園市政府勞動檢查處、臺中市勞動檢查處、臺南市職安健康處、高雄市政府勞工局勞動檢查處、財團法人全國認證基金會、財團法人工業技術研究院綠能與環境研究所、財團法人金屬工業研究發展中心、財團法人精密機械研究發展中心、財團法人產業安全技術中心、財團法人台灣大電力研究試驗中心、財團法人台灣商品檢測驗證中心、財團法人安全衛生技術中心、凌網科技股份有限公司、關貿網路股份有限公司、勞動部職業安全衛生署北區職業安全衛生中心、勞動部職業安全衛生署中區職業安全衛生中心、勞動部職業安全衛生署南區職業安全衛生中心、勞動部職業安全衛生署職業安全組(均含附件)

署長 鄒子廉

應依法辦理資訊申報網站登錄及型式驗證，並經列屬輸入規定代號「375」之產品範圍

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
法規依據：職業安全衛生法第7條第3項及職業安全衛生法施行細則第12條規定須辦理安全資訊申報網站登錄		
動力衝剪機械	1.適用對象： (1)非以人力或獸力為機械運作動力，且符合以下所有條件之衝剪機械： a.衝程>6mm。 b.滑塊移動速度>30mm/s。 c.常態作業為人工上下料。 d.金屬材料冷作加工用。 (2)金屬冷作加工係指利用上下滑塊之模具或刀具，使用動力移動滑塊，藉由滑塊間的模具或刀具重擊放置於其間之常溫狀態金屬料件，進行衝壓、剪切、折彎、壓製或塑造成模具所預期的成品形狀與尺寸。 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參考)： (1)常態加工之工件非為金屬材料者，例如橡膠、塑膠、紙質、木材、石材、皮革、食品等非金屬材料之動力衝剪機械。 (2)常態加工須加熱待加工物至設定溫度，始執行衝剪加工者，例如熱鍛機械。 (3)常態加工為使用人力或獸力作為機械運作動力者，例如人工轉輪式衝壓台、<u>以人力操作千斤頂改裝之壓力機</u>。 (4)常態加工為使用機械手臂或自動輸送裝置投放工件或取出已完成之工件之自動上下料模式，例如全自動化生產風管設備之板件剪切或折彎機械、電路板壓合機、半導體生產設備、須使用起重機吊取待加工物之鋼樑或型	8462.10.10.00.1, 8462.10.20.00.9, 8462.21.00.00.0, 8462.29.00.00.2, 8462.31.00.00.8, 8462.39.00.00.0, 8462.41.00.00.6, 8462.49.00.00.8, 8462.91.00.00.5, 8462.99.00.00.7

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	材捲彎成型設備或廢車輛/五金壓擠打包設備、自動化生產之粉末冶金燒製設備、導光板切斷機。 (5)已具有於加工過程(含上下料作業)可免除身體之一部介入滑塊等動作範圍之危險界限之特性的機械，例如已設置無法移除且可免除操作者身體之一部分介入組裝加工模具滑塊之端子機(eyelet machine)、可免除操作者身體之一部分介入沖孔刀模座滑塊之打孔機(punch machine)、可免除操作者身體之一部分介入鉚接模具滑塊之鉚釘機/鉚接機(riveting machine)、腳踏車架或運動器材管架或長桿形工件矯直加工機、危險區域僅限待加工鋼材截面之手持式或便攜式液壓鋼材切斷器或折彎器。 (6)<u>常態加工之構造非為使用上下滑塊之模具進行衝壓、剪切、折彎、壓製或塑造成為模具所規範或預期的成品形狀與尺寸之作業者</u>，例如採用輥軋或輥製型態者之水槽或車斗等產品輥邊機械及法蘭成型機，利用氣壓推射成型之橡膠或塑膠料件射出成型或加壓成型機械、半導體封裝設備、利用鏈造成型之機械、<u>模擬閉合與精準度測量用途之模具合模機、運用車、搪、鋸、磨、銑、鉋、鑽、鉗、拉製等加工模式之機械、摺疊板件之翻板機或盤盒機。</u> (7)非為完整成品，為其零組件或配件。	
手推刨床	1.適用對象：非以人力或獸力為機械運作動力，且採用人工上下料，符合以下任一條件之木工用手推刨床。 (1)刀具固定者，以人工進退料者為限。 (2)工件固定者，以刀具採取人工導引者為限。 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參	1.床式或座式或桌上型： 8465.92.00.00.1 2.手提式或攜帶型： 8467.29.90.00.8,

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	考)： (1)常態加工之工件非為木質材料者，例如金屬材料之鉋床機械。 (2)常態加工為使用人力或獸力作為機械運作動力者，例如手推刨。 (3)常態加工為使用自動輸送裝置投放工件或取出已完成之工件之自動上下料模式，例如全自動化生產之雙面刨或四面刨機械。 (4)常態加工非為刨削作業者，例如採用衝壓、剪切、折彎、壓製、輥軋或輥製、車、搪、鋸、磨、銑、鑽、銼、<u>拉製</u>或塑造成模具所規範或預期的成品形狀與尺寸型態等加工模式之機械、竹篾加工機。 (5)非為完整成品，為其零組件或配件。	8467.99.00.00.2
木材加工用圓盤鋸	1.適用對象： (1)非以人力或獸力為機械運作動力，且符合以下所有條件之鋸機： a.具有木材加工功能。 b.常態作業為人工上下料。 c.鋸切刀具為具鋸齒之圓盤。 (2)圓盤鋸刀固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以圓盤鋸刀採取人工導引者為限，含製樺機、多軸製樺機及手持式圓盤鋸。 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參考)： (1)常態加工之工件非為木質材料者，例如金屬材料之鋸切機械。 (2)常態加工之鋸刀形狀非為圓盤型者，例如帶鋸或線鋸機械、軍刀鋸。	1.床式或座式或桌上型： 8465.10.00.00.0, 8465.91.00.00.2, 8465.96.00.00.7, 8465.99.90.00.5 2.手提式或攜帶型： 8467.22.00.00.4, 8467.29.90.00.8, 8467.99.00.00.2

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	(3)常態加工為使用人力或獸力作為機械運作動力者，例如手工鋸。 (4)常態加工為使用自動輸送裝置投放工件或取出已完成之工件之自動上下料模式，例如全自動化生產之鋸切機械。 (5)常態加工為工件固定者，以圓盤鋸刀採取非人工自動導引者，例如使用數值控制圓盤鋸刀進給及移動之立式圓盤鋸機。 (6)常態加工非為圓盤鋸切作業，例如採用衝壓、剪切、折彎、壓製、輥軋或輥製、車、搪、刨、磨、銑、鑽、銼、拉製或塑造成模具所規範或預期的成品形狀與尺寸型態等加工模式之機械，或組裝作業用起子或扳手機械、竹筴加工機。 (7)非為完整成品，為其零組件或配件。	
研磨機	1.適用對象： (1)非以人力或獸力為機械運作動力，且符合以下所有條件之研磨機： a.適用之圓盤形或輪形研磨工具(簡稱研磨輪)為以結合劑膠結鋁氧質系研磨砂粒所製成。 b.研磨輪直徑在 50mm 以上(含)。 c.人工上下料。 (2)圓盤研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以圓盤研磨輪採取人工導引者為限，含手持式研磨機。 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參考)： (1)常態加工非使用鋁氧質系研磨輪者，例如晶圓生產之鑽石研磨盤設備、僅適用氮化硼	1.床式或座式或桌上型： 8460.12.00.00.3, 8460.19.00.00.6, 8460.22.00.00.1, 8460.23.00.00.0, 8460.24.00.00.9, 8460.29.00.00.4, 8460.31.00.00.0, 8460.39.00.00.2, 8460.40.00.00.9, 8460.90.10.00.6, 8460.90.90.10.7, 8460.90.90.90.0, 8464.20.00.00.9, 8465.93.00.00.0 2.手提式或攜帶型： 8467.11.90.00.8,

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	(CBN)研磨輪之研磨機、切管機械。 (2)常態加工之研磨輪非為以結合劑膠結鋁氧質系研磨砂粒所製成圓盤形或輪形研磨工具者，例如手提式角磨機(研磨工具非為圓盤形或輪形)、使用磨料塗敷或壓嵌於圓盤形或輪型金屬基板之齒輪研磨機械、球磨機、打蠟或拋光機械、搪磨機、使用砂紙或砂布之研磨機、地板研磨機、自動瓷磚或石材切割機。 (3)常態加工使用非為圓盤形或輪形研磨工具者，例如球形、長條形、圓棒形、三角形、紙帶式、片狀、布條式或不規則形狀研磨工具。 (4)常態加工為使用人力或獸力作為機械運作動力者，例如手動磨台。 (5)常態加工模式為使用自動輸送裝置投放工件或取出已完成之工件之自動上下料模式，或自動進給之專用研磨設備，例如自動進退料之鑽頭或針尖研磨設備、全自動化生產之研磨機械、自動進退料之數值控制刀具磨床。 (6)常態加工模式為研磨輪使用數值控制或自動導引之專用研磨設備，例如溜冰鞋溜刀磨銳設備、高鐵或鐵路軌道研磨設備、金相組織實驗室專用研磨拋光或切片設備。 (7)常態加工僅能使用直徑未滿 50mm 之研磨輪者，例如符合國際標準 ISO11148-9:2011 規範之內孔研磨用刻磨機(die grinder)。 (8)常態加工非為圓盤旋轉研磨或磨切作業者，例如採用衝壓、剪切、折彎、壓製、輥軋或輥製、車、搪、刨、鋸、銑、鑽、銼、拉製或塑造成模具所規範或預期的成品形狀與尺寸型態等加工模式之機械，或組裝作業用起子或扳手機械、法蘭成型機、竹筴加工機、	8467.29.10.00.5, 8467.29.90.00.8, 8467.99.00.00.2

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	引擎汽缸及汽缸座內孔磨機。 (9)非為完整成品，為其零組件或配件。	
研磨輪	1.適用對象，符合以下所有條件之研磨輪： (1)限以結合劑結合鋁氧質系之研磨砂粒，所製成圓盤形或輪形研磨工具。 (2)限以研磨輪材質證明資料或物質安全資料表(MSDS)內容顯示磨料成份中鋁氧物料佔比最高者。 (3)限研磨輪最外圓直徑在 50mm 以上(含)。 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參考)： (1)研磨工具非為圓盤形或輪形者，例如球形、長條形、圓棒形、三角形、紙帶式、片狀、布條式或不規則形狀、大理石拋光磨料。 (2)將磨料顆粒利用塗敷或壓嵌在圓盤形或輪型金屬或非金屬基板者，例如不織布砂輪、磨料塗敷或壓嵌於輪型金屬基板圓周之齒輪研磨用砂輪。 (3)研磨工具非為鋁氧質系者，例如研磨輪材質證明資料或物質安全資料表(MSDS)內容顯示鋁氧物料佔比非為最高者、研磨墊鑽石整理盤。 (4)研磨工具之直徑未滿 50mm 者，例如符合國際標準 ISO11148-9:2011 規範之內孔研磨用刻磨機(die grinder)用之帶柄砂輪。	6804.21.00.00.1, 6804.22.00.00.0, 6804.23.00.00.9
防爆電氣設備	1.適用對象： (1)於有易燃液體之蒸氣、可燃性氣體或爆燃性粉塵或可燃性粉塵滯留，有爆炸、火災發生之虞之作業場所，所使用具有適合於其設置場所危險區域劃分使用之防爆性能構造之電	8501.10.10.00.4, 8501.20.10.00.2, 8501.31.11.00.8, 8501.32.11.00.7, 8501.33.11.00.6, 8501.34.11.00.5, 8501.40.10.00.8,

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	氣機械、設備或器具。 (2)國家標準 CNS 3376 系列、CNS 15591 系列、國際標準 IEC 60079 系列、IEC 61241 系列或與其同等標準所定須完成防爆驗證測試合格始能搭配組裝，以具完整有效防爆功能之防爆電氣設備。 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參考)： (1)非適用國家標準 CNS 3376 系列、CNS 15591 系列、國際標準 IEC 60079 系列、IEC 61241 系列或與其同等標準所定須完成防爆驗證測試合格始能搭配組裝，以具完整有效防爆功能之防爆電氣設備，或國內已有專法管轄之防爆電氣設備，例如船舶或航空器上所使用之防爆電氣設備。	8501.51.10.00.4, 8501.52.10.00.3, 8501.53.10.00.2, 8535.30.20.00.8, 8536.50.30.00.0, 9405.40.40.00.7 (左列職業安全衛生法所指定防爆電氣設備皆屬應依法完成安全資訊申報網站登錄，始得產製運出廠場或進口之項目，惟因進口貨品分類稅則未有專屬項目，暫僅防爆燈具、防爆電動機及防爆開關(箱)等3項計13品目)
動力堆高機	1.適用對象： (1)限使用非人力或非獸力為行駛及舉升或堆疊或堆棧動力，且具有可供操作人員站或坐於機台上操控並利用貨叉或替代工具舉升或堆疊或堆棧貨物之堆高機。 (2)限於機械設備器具安全標準附表九、十、十一及十二所列 10 噸以下(含)之配衡型(counterbalance)、側舉型(side loading)、伸縮型(reach)、跨提型(straddle)及窄道式(narrow)堆高機種類。 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參考)： (1)常態作業為使用人力或獸力作為行駛動力者，或僅供操作者站立於地面操作，例如以	8427.10.11.00.4 8427.10.12.00.3 8427.20.11.00.2 8427.20.12.00.1

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	手推動始能行走，或無法站或坐於機台上而僅能站立地面以握持操作桿移動及舉升貨叉之堆高機。 (2)常態作業時，貨叉或替代工具無法舉升達可堆疊或堆棧貨物之高度，例如托板車。 (3)常態作業之重物舉升可超過 10 噸以上者，例如貨櫃堆積機械。 (4)常態作業使用中央遙控及感應偵測系統運作者，例如無人化自動運搬車輛。 (5)非屬機械設備器具安全標準附表九、十、十一及十二所列配衡型(counterbalance)、側舉型(side loading)、伸縮型(reach)、跨提型(straddle)及窄道式(narrow)堆高機種類者，例如人隨貨物舉升之檢料機、高空作業車。 (6)非為完整成品，為其零組件或配件。	
金屬材料加工用車床(含數值控制車床)	1.適用對象： (1)限非以人力或獸力為機械運作動力，旋轉切削加工以使金屬成形，且承載機座為定置方式之下列群組之車削機與車削中心機，及實施日期： a.無數值控制之手動控制車削。(Group 1 實施日期為 108 年 8 月 1 日) b.具有限數值控制能力之手動控制車削機。(Group 2 實施日期為 112 年 1 月 1 日) c.數值控制之車削機及車削中心機。(Group 3 實施日期為 112 年 1 月 1 日) d.單主軸或多主軸之自動車削機。(Group 4 實施日期為 112 年 1 月 1 日) (2)金屬車削加工係指針對旋轉之金屬工件，利用高強硬度刀具進行切割加工至所預期的成	8458.11.00.00.8 8458.19.00.00.0 8458.91.00.00.1 8458.99.00.00.3

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	品形狀與尺寸。 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參考)： (1)常態加工之工件非為金屬材料者，例如木質或非金屬材料之車削機械、竹篴加工機。 (2)常態加工為使用人力或獸力作為機械運作動力者，例如人工腳踏或手轉輪式車製機。 (3)常態加工非為 ISO 23125:2015 之第 3.4.3 節給定定義與圖 3 顯示機械架構之定置型金屬材料加工用車削機與車削中心機，例如攜帶式瓦斯管車牙機、管線工程之可攜式車削加工之專用機械。 (4) Group 1 機械之常態加工非為 ISO 23125:2015 之第 3.4.3 節所定義無數值控制之手動控制車削型態者，例如自動化車削加工之機械。 (5)常態加工非為車削作業者，例如採用衝壓、剪切、折彎、壓製、輥軋或輥製、鋸、搪、刨、磨、銑、鑽、鉋、<u>拉製</u>或塑造成模具所規範或預期的成品形狀與尺寸型態等加工模式之機械，或組裝作業用起子或扳手機械。 (6)非為完整成品，為其零組件或配件。 (7)屬納管項目但未達實施日期者，例如 Group 2 至 Group 4 之金屬車削機與車削中心機。	
金屬材料加工用加工中心機(含銑床、搪床、傳送機)	1.適用對象： (1)限非以人力或獸力為機械運作動力，且承載機座為定置方式，適用於金屬材料加工之定置式銑床，包含能執行搪孔的機器及用於切削冷金屬及其他不可燃冷材料的加工中心機及傳送機(除物理性質類似 ISO 19085-1 定義的木材及 EN 14618 定義的玻璃、石材及工程/聚合材料)，其群組及實施日期如下： a.無數值控制的手動控制搪床(boring)及銑床	8457.10.00.00.0 8459.31.00.00.3 8459.39.00.00.5 8459.51.00.00.8 8459.59.00.00.0 8459.61.00.00.6 8459.69.10.00.6 8459.69.90.00.9

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	(milling)，如膝柱型銑床(Knee and column type milling machines)。(Group1 實施日期為 108 年 8 月 1 日) b.具有限數值控制的手動控制搪床(operated boring)及銑床(operated milling)，如仿形銑床及靠模銑床(profile and contouring milling machines)。(Group2 實施日期為 112 年 1 月 1 日) c.數值控制銑床(numerically controlled milling machines)及加工中心機(machining centres)，如自動銑床(automatic milling machines)及銑削中心機(milling centres)，如多主軸銑床(multi-spindle milling machines)、齒輪銑床(gear-milling machines)。(Group3 實施日期為 112 年 1 月 1 日) d.傳送機(transfer machines)及專用機(special-purpose machines)，設計成透過預定順序的切削操作及製程參數，只處理預先指定的工件或有限範圍的類似工件。(Group4 實施日期為 112 年 1 月 1 日) (2)適用於配備有下列裝置/設備的機器； - 刀庫； - 換刀器； - 工件裝卸機構； - 動力工件夾持機構； - 切屑輸送機； - 動力操控門； - 額外的車削設備； 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參考)：	

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
	(1)常態加工之工件非為金屬材料者，例如木質或非金屬材料之機械、木工雕塑加工機、晶元綜合加工機。 (2)常態加工非為銑/搪加工作業者，例如採用衝壓、剪切、折彎、壓製、輥軋或輥製、鋸、車、刨、磨、鑽、鉋、<u>拉製</u>或塑造成模具所規範或預期的成品形狀與尺寸型態等加工模式之機械，或組裝作業用起子或扳手機械。 (3)非為定置型之銑切機械者，例如一般配鎖商店使用之鑰匙複製機、鋼板銑切銑道槽或導角或毛邊用之可攜式銑切機械(坡口機)。 (4)非為完整成品，為其零組件或配件。 (5)屬納管項目但未達實施日期者，例如 Group 2 至 Group 4 之金屬加工機器。	
動力衝剪機械之光電式安全裝置	1.適用對象：限適用於動力衝剪機械之光電式安全裝置。 2.排除對象(以下例舉之排除對象名稱僅供參考)： (1)非用於動力衝剪機械者，例如防盜用途之光電適感應裝置。 (2)非應用光線或光軸遮蔽之感應原理者，例如鐳射感應式安全裝置。 (3)非為完整成品，為其零組件或配件。	
手推刨床之刀部接觸預防裝置	限適用於手推刨床之刀部接觸預防裝置。	
木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及	限適用於木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置。	

產品名稱	產品範圍說明	屬「375」代號納管之貨品稅則
鋸齒接觸預防裝置		
法規依據：職業安全衛生法第8條第1項規定須辦理型式驗證		
交流電焊机用自動電擊防止裝置	1.適用對象： (1)依據國家標準 CNS 4782 之適用範圍，符合以下所有條件之交流電弧銲接電源用外裝式或內藏式之電擊防止裝置： a.輸入電源為交流電。 b.電焊机主體為單相變壓器。 c.引弧電源為交流電。 (2)常態焊接工作為人工手持作業。 2.排除對象(以下列舉之排除對象名稱僅供參考)： (1)常態焊接工作非為人工手持作業者，例如自動焊接設備。 (2)輸入電源或引弧電源非為交流電者，例如直流變頻電焊机、直流 TIG 熔接機、直流 CO2 焊接機、直流電焊机等。 (3)非為完整成品，為其零組件或配件。	8515.39.00.00.7